

KWO® MultiTex® DK Ring Dampfkesseldichtung



KWO® MultiTex® DK-Ring

Speziell geeignet für den Einsatz am Dampfkessel zum Dichten von Hand-, Kopf- und Mannlochverschlüssen. Die hohen Anforderungen an Dichtheit und Sicherheit werden dauerhaft erfüllt bis zur Temperatur von **250°C** und **40bar** Druck .

Die Dichtungen sind zugelassen nach VdTÜV-Merkblatt Dichtung 100 (frühere TRD 401)
Prüfklasse D

Das weiche Material passt sich beim Einbau sehr gut an die Oberflächenstrukturen der Dichtflächen an und gewährleistet eine außergewöhnlich hohe Dichtheit bereits bei Kaltwasser und im Betrieb.



Vorteile

- hohe Anpassungsfähigkeit
geeignet für korrodierte Deckel
und unebene Bauteile
- Druckprüfung und Betrieb mit gleicher Dichtung
- geringer Reinigungsaufwand bei Revisionen
- kein Verspröden
- kein Anbacken
- reines ePTFE Material, FDA konform

Produktdaten

Werkstoff

reines expandiertes PTFE in multidirektional orientierter Faserstruktur

chemische Beständigkeit

pH 0 bis 14, beständig gegen alle Medien, besonders hohe Beständigkeit gegen Kesselwasser gemäß TRD 611

Alterungsbeständigkeit

keine Alterung im zugelassenen Einsatzbereich, die Dichtungen sind unbegrenzt Lagerfähig

Temperaturbeständigkeit

zugelassen bis 250°C

Druckbeständigkeit

zugelassen bis 40bar Betriebsüberdruck
Kaltwasserprüfüberdruck: 88 bar

Lebensmitteltauglichkeit

Geeignet für den Kontakt mit Lebensmitteln, FDA-konform

Anwendung

Bauteile

innenabdichtende Hand-, Kopf- und Mannlochöffnungen von Heißwasser-, Druck- und Dampfkesseln aller Formen und Hersteller.

Lieferform

Die Lieferung erfolgt als fertiger Dichtungsring einzeln verpackt, mit Montageanleitung. Die ovalen Dichtungsringe sind in den gängigen Standardabmessungen verfügbar:

80 x 120 x 15	220 x 320 x 25
100 x 150 x 15	300 x 400 x 25
115 x 165 x 15	320 x 420 x 25
150 x 200 x 15	350 x 450 x 25

Weitere Abmessung sind auf Anfrage erhältlich.

Prüfungen und Zulassungen

VdTÜV Dichtung 100

bauteilgeprüft gemäß VdTÜV-Merkblatt Dichtung 100 (frühere TRD 401 Anlage 1)

zugelassen für die **Prüfklasse "D" bis 250°C/40bar**

Bauteilkennzeichen: TÜV.D.11-009.d

Montageanleitung KWO® MultiTex® DK Ring Dampfkesseldichtung



Vorbereitung und Anpassen der Dichtung

Behandeln Sie die Dichtung stets sorgsam, ohne sie zu zerdrücken, beschädigen oder zu verschmutzen.

Dichtflächen von alten Rückständen säubern und auf Beschädigungen kontrollieren.

Deckel und Verschlüsse müssen auch ohne Dichtung ineinander passen und die Dichtflächen müssen vollständig aufliegen (gegebenenfalls Dichtflächen nacharbeiten)

Die Verschlussmutter der Deckelschraube muss auch ohne Dichtung noch genügend freie Gewingänge haben, die Mutter darf nicht am Bolzen ohne Gewinde anstehen!

Die Größe des Dichtungsringes entsprechend der Deckelgröße wählen und auf die Dichtfläche des Deckels auflegen.

Einbau des Deckels

Der Deckel ist vorsichtig in die vorgesehene Öffnung einzuführen und zentriert zu positionieren. Nochmals darauf achten, dass sich die Dichtung nicht verschoben hat und auf dem Flansch aufliegt.

Die Schrauben mit Montagepaste versehen und mit einem Drehmomentschlüssel entsprechend der Festigkeit der Verschlusssteile maximal anziehen.

Bei mehreren Schrauben stets gleichmäßig in mehreren Schritten anziehen.

Anzugsmomente

Die Angaben des Kesselherstellers für die Verschraubung der Deckelverschlüsse sind einzuhalten.

Falls vom Kesselhersteller nicht anders vorgegeben können als Richtwert folgende Anzugsmomente verwendet werden:

Schrauben	Anzugsmoment
M16	ca. 100 Nm
M20	ca. 180 Nm
M24	ca. 300 Nm
M30	ca. 600 Nm

Die Bügel des Verschlusses dürfen beim Anziehen nicht verformt werden. Mangelhafte Verschlussbügel erneuern.

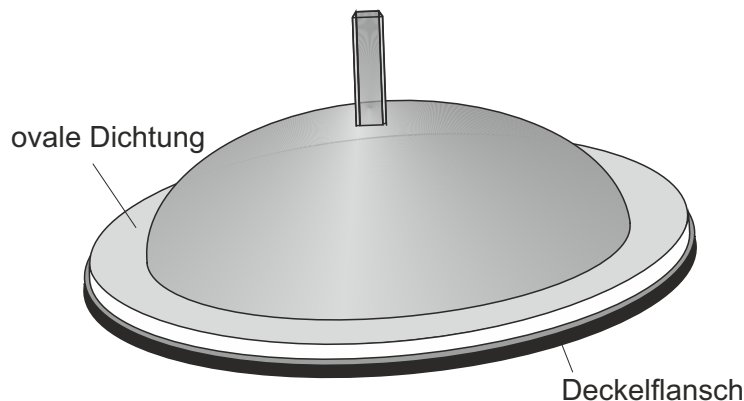
Inbetriebnahme des Kessels

Achtung: Beim allen Arbeiten am heißen Kessel geeignete Hitzeschutzkleidung tragen!

Bis zum Erreichen der Betriebstemperatur **müssen alle Schrauben mindestens alle 30 Minuten nachgezogen werden!**

Bei Betriebstemperatur im gleichen Zeitabstand noch 2 mal nachziehen.

Die Verschlussbügel sind stets auf festen Sitz zu überprüfen. Besonders nach dem ersten Temperaturzyklus Schraubverbindungen prüfen. Bei Bedarf mit vorherigem Drehmoment nachziehen.



Technische Unterstützung

Unterstützung bei eventuellen Fragen erhalten Sie von unserem technischen Service.